

Sarlink® TPV X10060B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Sarlink 10000 Series are TPE-V's engineered to have a low coefficient of friction against glass or painted steel specifically for automotive sealing system applications. These grades are suitable for 2K molding and exhibit excellent adhesion to polypropylene, superior UV resistance and long term performance.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая адгезия</p> <p>Хорошая термостойкость к старению</p> <p>Хорошая прочность расплава</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Хорошая устойчивость к погоде</p> <p>Низкий, чтобы не запотевать</p>		
Используется	<p>Автомобильные Приложения</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Инжекционный метод литья</p>		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.920	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore A, 5 sec, Extruded	58		
Shore A, 5 sec, Injection Molded	61		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения	0.50 to 0.60		ASTM D1894
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Across Flow : 100% Strain	2.00	MPa	
Flow : 100% Strain	2.40	MPa	
Прочность на растяжение			ISO 37
Across Flow : Break	4.40	MPa	
Flow : Break	4.40	MPa	

Удлинение при растяжении			ISO 37
Across Flow : Break	370	%	
Flow : Break	300	%	
Tear Strength ¹	16	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	18	%	
70°C, 22 hr	27	%	
125°C, 70 hr	45	%	
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
135°C, 1000 hr	-24	%	
100% Strain 135°C, 1000 hr	-4.0	%	
150°C, 168 hr	-23	%	
100% Strain 150°C, 168 hr	-3.0	%	
Изменение растяжения при разрыве воздуха-Поперечный поток			ISO 188
135°C, 1000 hr	-22	%	
150°C, 168 hr	-21	%	
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Shore A, 150°C, 168 hr	1.0		
Shore A, 150°C, 1000 hr	0.0		
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)			ISO 1817
72		%	
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	180	Pa·s	ISO 11443
Интъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	180 to 205	°C	
Средняя температура	180 to 205	°C	
Передняя температура	180 to 205	°C	
Температура сопла	185 to 210	°C	
Температура обработки (расплава)	185 to 210	°C	
Температура формы	10.0 to 55.0	°C	
Back Pressure	0.100 to 1.00	MPa	
Screw Speed	100 to 200	rpm	
NOTE			
1.	Method Ba, Angle (Unnicked)		

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

